

Rec'd PCT/PTO 18 APR 2005

531, 578

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004年5月6日 (06.05.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/037745 A1

(51) 国際特許分類: C04B 38/06, B01D 39/20

(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/013429

(22) 国際出願日: 2003年10月21日 (21.10.2003)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2002-308067
2002年10月23日 (23.10.2002) JP

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 日本
碍子株式会社 (NGK INSULATORS, LTD.) [JP/JP]; 〒
467-8530 愛知県 名古屋市 瑞穂区須田町2番56号
Aichi (JP).

(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 内田 雄司
(UCHIDA, Yasushi) [JP/JP]; 〒467-8530 愛知県 名古
屋市 瑞穂区須田町2番56号 日本碍子株式会

社内 Aichi (JP). 大塚 愛子 (OTSUKA,Aiko) [JP/JP];
〒467-8530 愛知県 名古屋市 瑞穂区須田町2番
56号 日本碍子株式会社内 Aichi (JP). 市川 周一
(ICHIKAWA,Shuichi) [JP/JP]; 〒467-8530 愛知県 名
古屋市 瑞穂区須田町2番56号 日本碍子株式会社
内 Aichi (JP).

(74) 代理人: 渡邊 一平 (WATANABE,Kazuhira); 〒111-
0053 東京都 台東区 浅草橋3丁目20番18号 第
8菊星タワービル3階 Tokyo (JP).

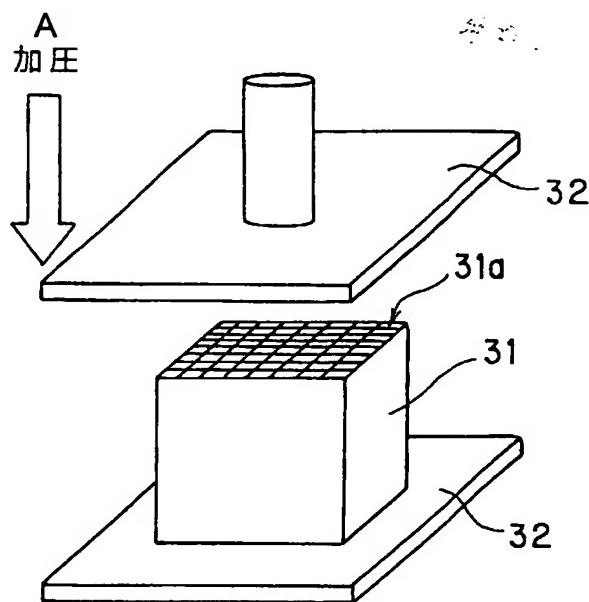
(81) 指定国(国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB,
BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK,
DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR,
HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,
LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI,
NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,
SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ,
SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM,
AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許

[続葉有]

(54) Title: METHOD FOR MANUFACTURING POROUS HONEYCOMB STRUCTURE AND HONEYCOMB BODY

(54) 発明の名称: 多孔質ハニカム構造体の製造方法、及びハニカム成形体



A...APPLY PRESSURE

(57) Abstract: A method for manufacturing a porous honeycomb structure comprises steps of mixing at least an aggregate particulate material composed of a ceramic and/or a metal, water, an organic binder, a pore-forming agent, and colloidal particles; of kneading the mixture to form a green material; of forming the green material into a honeycomb shape having a plurality of cells to be used as passages for a fluid; of drying the formed body to obtain a honeycomb body; of calcinating the honeycomb body to obtain a calcinated body; and of firing the calcinated body to obtain a porous honeycomb structure.

(57) 要約: 本発明の多孔質ハニカム構造体の製
造方法は、少なくとも、セラミック及び/又
は金属からなる骨材粒子原料、水、有機バイン
ダ、造孔剤、及びコロイド粒子を混合し、混
練することによって坯土とし、その坯土を流体の
流路となる複数のセルを有するハニカム状に成
形し、乾燥することによってハニカム成形体を
得、そのハニカム成形体を仮焼することによつ
て仮焼体とした後、その仮焼体を本焼成する
ことによって多孔質ハニカム構造体を得るもの
である。

WO 2004/037745 A1



(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:
— 國際調査報告書

明細書

多孔質ハニカム構造体の製造方法、及びハニカム成形体

技術分野

本発明は、例えば、集塵用のフィルタとして好適に用いられる、多孔質ハニカム構造体の製造方法、及びハニカム成形体に関し、詳しくは、高気孔率の多孔質ハニカム構造体を製造するに際し、多孔質ハニカム構造体にクラックが発生したり、或いは、多孔質ハニカム構造体が自重によって崩壊してしまう事態を有効に防止し得る多孔質ハニカム構造体の製造方法、及びハニカム成形体に関する。

背景技術

化学、電力、鉄鋼、産業廃棄物処理をはじめとする様々な分野において、公害防止等の環境対策、高温ガスからの製品回収等の用途で用いられる集塵用のフィルタとして、耐熱性、耐食性に優れるセラミックからなる多孔質ハニカム構造体が用いられている。例えば、ディーゼル機関から排出されるパティキュレートを捕集するディーゼルパティキュレートフィルタ（DPF）等の高温、腐食性ガス雰囲気下において使用される集塵用フィルタとして、セラミックからなる多孔質ハニカム構造体が好適に用いられている。

多孔質ハニカム構造体を用いた集塵用フィルタの例としては、例えば、図1に示すように、多孔質ハニカム構造体21の複数のセル23の入口側端面Bと出口側端面Cとを互い違いに目封じ部22によって目封じした構造のものが挙げられる。このような構造の多孔質ハニカム構造体によれば、被処理ガスG₁を入口側端面Bからセル23に導入すると、パティキュレートが隔壁24において捕捉される一方、多孔質の隔壁24を透過して隣接するセル23に流入した処理済ガスG₂が出口側端面Cから排出されるため、被処理ガスG₁中のパティキュレートが分離された処理済ガスG₂を得ることができる。

特に、近年にあっては、集塵用フィルタの処理能力を向上させる必要から、上記のような多孔質ハニカム構造体の中でも、圧力損失が低い、高気孔率の多孔質ハニカム構造体が求められている。このような高気孔率の多孔質ハニカム構造体

の製造方法としては、コーチェライト化原料、水の他、バインダ（メチルセルロース等の有機バインダ）及び造孔剤（グラファイト等の有機物質）等を混練し、可塑性とした可塑性原料（本明細書にいう「坏土」と同義）を成形し、乾燥し、焼成する多孔質ハニカムフィルタの製造方法が開示されている（例えば、特開2002-219319号公報参照）。このような製造方法によれば、成形体を焼成する際に、バインダや造孔剤が焼失して気孔が形成されるため、高気孔率の多孔質ハニカム構造体を得ることができる。

しかしながら、上記のような製造方法において、より高気孔率の多孔質ハニカム構造体を製造することを目的として、多量のバインダ及び造孔剤を坏土に含有せしめた場合には、成形体を焼成する際に、多孔質ハニカム構造体にクラックが発生したり、極端な場合には、多孔質ハニカム構造体が自重によって崩壊してしまうという問題があった。

発明の開示

本発明は、上述のような従来技術の問題点に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、成形体を焼成する際に、多孔質ハニカム構造体にクラックが発生したり、或いは、多孔質ハニカム構造体が自重によって崩壊してしまう事態を有効に防止し得る多孔質ハニカム構造体の製造方法、及びハニカム成形体を提供することにある。

本発明者は、上述の課題を解決すべく銳意研究した結果、成形に供する坏土中にコロイド粒子を含有せしめることによって、上記目的を達成することができることを見出し、本発明を完成させた。即ち、本発明は、以下の多孔質ハニカム構造体の製造方法、及びハニカム成形体を提供するものである。

[1] 少なくとも、セラミック及び／又は金属からなる骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子を混合し、混練することによって坏土とし、前記坏土を流体の流路となる複数のセルを有するハニカム状に成形し、乾燥することによってハニカム成形体を得、前記ハニカム成形体を仮焼することによって仮焼体とした後、前記仮焼体を本焼成することによって多孔質ハニカム構造体を得ることを特徴とする多孔質ハニカム構造体の製造方法。

[2] 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して0.1～10質量部の前記コロイド粒子を含有してなるものである上記〔1〕に記載の多孔質ハニカム構造体の製造方法。

[3] 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して、アルカリ金属換算で0.01～10質量部に相当する前記アルカリ金属源を含有してなるものである上記〔1〕又は〔2〕に記載の多孔質ハニカム構造体の製造方法。

[4] 前記骨材粒子原料が、コーチェライト化原料、ムライト、アルミナ、アルミニウムチタネート、リチウムアルミニウムシリケート、炭化珪素、窒化珪素、及び金属珪素からなる群より選択された少なくとも1種の成分を含み、かつ、前記成分の質量の合計が前記骨材粒子原料の全質量に対し50質量%以上を占めるものである上記〔1〕～〔3〕のいずれかに記載の多孔質ハニカム構造体の製造方法。

[5] 少なくとも、セラミック及び／又は金属からなる骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子を含有する坯土によって構成され、流体の流路となる複数のセルを有するハニカム状に成形されてなることを特徴とするハニカム成形体。

[6] 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して0.1～10質量部の前記コロイド粒子を含有してなるものである上記〔5〕に記載のハニカム成形体。

[7] 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して、アルカリ金属換算で0.01～10質量部に相当する前記アルカリ金属源を含有してなるものである上記〔5〕又は〔6〕に記載のハニカム成形体。

[8] 前記骨材粒子原料が、コーチェライト化原料、ムライト、アルミナ、アルミニウムチタネート、リチウムアルミニウムシリケート、炭化珪素、窒化珪素、及び金属珪素からなる群より選択された少なくとも1種の成分を含み、かつ、前記成分の質量の合計が前記骨材粒子原料の全質量に対し50質量%以上を占めるものである上記〔5〕～〔7〕のいずれかに記載のハニカム成形体。

図1は、多孔質ハニカム構造体を用いた集塵用フィルタの例を示す模式図である。

図2は、多孔質ハニカム構造体の例により、「ハニカム状」を説明する模式図である。

図3は、仮焼体の強度の評価方法を説明する模式図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、本発明の多孔質ハニカム構造体の製造方法を実施するための最良の形態について具体的に説明する。

本発明者は、本発明の多孔質ハニカム構造体の製造方法を開発するに際し、まず、成形体を焼成する際に、多孔質ハニカム構造体にクラックが発生したり、或いは、多孔質ハニカム構造体が自重によって崩壊してしまう理由を検討した。その結果、第1の理由として、成形体を焼成する際に、多量のバインダ及び造孔剤が燃焼して発熱することによって、焼成中の成形体が急激に温度上昇し、大きな熱応力が発生すること、第2の理由として、焼成前の成形体においては、坯土に含まれているバインダがゲル状となり、成形体の機械的強度を維持する補強剤としての機能を果たしているものの、成形体を焼成する際に、その補強剤として機能していたバインダが焼失してしまい、焼成中の成形体の機械的強度が急激に低下するという現象が起こること、そして、第3の理由として、この現象は、造孔剤が焼失した後の高気孔率な構造においては、より顕著なものとなること、等が考えられた。

そこで、本発明においては、成形に供する坯土に、バインダの焼失後においても補強剤として機能するような物質を別途添加することとした。具体的には、成形に供する坯土に、例えば、シリカゾルのようなコロイド粒子を含有せしめることとした。コロイド粒子は、比較的低い温度で脱水縮合反応等により硬化するため、バインダの焼失後においても補強剤として機能し、成形体（ひいては、多孔質ハニカム構造体）の機械的強度の低下を防止することができる。従って、多量のバインダ及び造孔剤が燃焼して発熱することによって、焼成中の成形体が急激に温度上昇し、大きな熱応力が発生した場合でも、多孔質ハニカム構造体にクラ

ックが発生する事態を有効に防止することができる。また、造孔剤が焼失した後の高気孔率な構造においても、多孔質ハニカム構造体が自重によって崩壊してしまうという事態を有効に防止することが可能である。

①第1工程（坏土の調製）

本発明の製造方法においては、まず、少なくとも、セラミック及び／又は金属からなる骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子を混合し、混練することによって坏土とする。

骨材粒子は、多孔質ハニカム構造体（焼結体）の主たる構成成分となる粒子であり、骨材粒子原料はその原料となる物質である。本発明における骨材粒子原料としては、コーチェライト化原料、ムライト、アルミナ、アルミニウムチタネット、リチウムアルミニウムシリケート、炭化珪素、窒化珪素、及び金属珪素からなる群より選択された少なくとも1種の成分を含み、かつ、前記成分の質量の合計が前記骨材粒子原料の全質量に対し50質量%以上を占めるものであることが、耐熱性を向上させるという観点から好ましい。

本明細書にいう「コーチェライト化原料」とは、焼成によりコーチェライトに変換される物質を意味し、例えば、タルク、カオリン、アルミナ、シリカ等を、焼成後の組成がコーチェライトの理論組成（ $2\text{MgO} \cdot 2\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{SiO}_2$ ）となるように混合したもの等が挙げられる。また、金属珪素は、セラミックではないが、例えば、炭化珪素と金属珪素を骨材粒子原料とするSi-SiC焼結体の構成物質となる場合等がある。

有機バインダは、焼成前の成形体（坏土）においてゲル状となり、成形体の機械的強度を維持する補強剤としての機能を果たす添加剤である。従って、バインダとしては、成形体（坏土）においてゲル化し得る有機高分子、例えば、ヒドロキシプロポキシルメチルセルロース、ヒドロキシプロピルメチルセルロース、メチルセルロース、ヒドロキシエチルセルロース、カルボキシルメチルセルロース、ポリビニルアルコール等を好適に用いることができる。

造孔剤は、成形体を焼成する際に焼失して気孔を形成させることによって、気孔率を増大させ、高気孔率の多孔質ハニカム構造体を得るための添加剤である。従って、造孔剤としては、成形体を焼成する際に焼失する有機物質、例えば、グ

ラファイト、小麦粉、澱粉、フェノール樹脂、ポリメタクリル酸メチル、ポリエチレン、又はポリエチレンテレフタレート等が挙げられるが、中でも、発泡樹脂からなるマイクロカプセル（アクリル樹脂系マイクロカプセル等）を特に好適に用いることができる。発泡樹脂からなるマイクロカプセルは、中空であることから少量の添加で高気孔率の多孔質ハニカム構造体を得られることに加え、焼成時の発熱が少なく、熱応力の発生を低減することができるという利点がある。

コロイド粒子は、比較的低い温度で脱水縮合反応等により硬化して、バインダの焼失後においても骨材粒子同士を結合する補強剤として機能する添加剤である。コロイド粒子としては、成形体を焼成する際に焼失しない無機物質からなるコロイド粒子、例えば、シリカゾル、アルミナゾル、金属アルコキシド、水ガラス等が挙げられる。これらのコロイド粒子の中から、使用するバインダや造孔剤の燃焼温度と比較して、硬化温度が低いものを選択して用いることが好ましい。また、添加するコロイド粒子は、狙いとする焼結体組成に適合するように、添加量、組成を選択し、出発原料の一部として使用されることが好ましい。

上記コロイド粒子の含有量としては、成形に供する坯土が、骨材粒子原料100質量部に対して0.1～10質量部のコロイド粒子を含有してなるものであることが好ましく、0.2～5.0質量部のコロイド粒子を含有してなるものであることがより好ましく、0.4～2.0質量部のコロイド粒子を含有してなるものであることが特に好ましい。

コロイド粒子の含有量を上記範囲内とすることにより、仮焼及び本焼成の工程において、得られた仮焼体が少なくとも0.01kg/cm²以上の強度を有するものとなり、仮焼体（ひいては多孔質ハニカム構造体）にクラックが発生したり、或いは、仮焼体（ひいては多孔質ハニカム構造体）が自重によって崩壊してしまう事態を有效地に防止することができる（なお、上記の強度の測定法については、実施例の項で詳細に説明する）。一方、コロイド粒子の含有量が上記範囲未満であると、バインダの焼失後において、仮焼体の機械的強度を維持する効果が不十分となる点において、上記範囲を超えると、仮焼体の機械的強度を維持する効果は発揮されるものの、コロイド粒子が仮焼体（ひいては多孔質ハニカム構造体）の気孔を埋めてしまい、気孔率が低下する点において、好ましくない。

本発明における坯土には、少なくとも、上記骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子を含有することが必要であるが、骨材粒子原料が珪素を含むもの（コーチェライト化原料、ムライト、リチウムアルミニウムシリケート、炭化珪素、窒化珪素、金属珪素等）である場合には、アルカリ金属源を含有させることが好ましい。アルカリ金属源は坯土中の水分に溶解すると水酸化物となり、珪素を含む骨材粒子原料の表面に不可避的に存在するシリカと反応してアルカリ珪酸ガラス（水ガラス）を形成する（下記反応式（1）参照）。このアルカリ珪酸ガラスがバインダの焼失後においても補強剤として機能し、成形体（ひいては、多孔質ハニカム構造体）の機械的強度の低下を防止することができる。



アルカリ金属源としては、水と反応してアルカリ金属イオンを放出し得る物質であれば特に限定されず、酸化物、水酸化物をはじめとするアルカリ金属の無機塩、脂肪酸塩等のアルカリ金属の有機塩が挙げられる。アルカリ金属の種類は特に限定されないが、カリウムやナトリウムであることが好ましい。

上記アルカリ金属源の含有量としては、成形に供する坯土が、骨材粒子原料100質量部に対して、アルカリ金属換算で0.01～10質量部に相当するアルカリ金属源を含有してなるものであることが好ましく、0.02～5質量部に相当するアルカリ金属源を含有してなるものであることがより好ましく、0.03～1質量部に相当するアルカリ金属源を含有してなるものであることが特に好ましい。

上記坯土には、必要に応じて、この他の添加剤を含有させてもよい。例えば、分散媒である水への分散を促進するための分散剤（界面活性剤）等を含有させることも可能である。分散剤としては、例えば、エチレングリコール、デキストリン、脂肪酸石鹼、ポリアルコール等を挙げることができる。

上記骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子等は、例えば、真空土練機等により混合し、混練することによって、適当な粘度の坯土に調製する。

②第2工程（成形・乾燥）

次いで、上述のように調製した坯土を流体の流路となる複数のセルを有するハニカム状に成形し、乾燥することによってハニカム成形体を得る。

本明細書にいう「ハニカム状」とは、例えば、図2に示す多孔質ハニカム構造体1のように、極めて薄い隔壁4によって区画されることによって、流体の流路となる複数のセル3が形成されている形状を意味する。ハニカム成形体の全体形状については特に限定されるものではなく、例えば、図2に示すような円筒状の他、四角柱状、三角柱状等の形状を挙げることができる。また、ハニカム成形体のセル形状（セルの形成方向に対して垂直な断面におけるセル形状）についても特に限定はされず、例えば、図2に示すような四角形セルの他、六角形セル、三角形セル等の形状を挙げができる。

成形の方法は、特に限定されるものではなく、押出成形、射出成形、プレス成形等の従来公知の成形法を用いることができるが、中でも、上述のように調製した坯土を、所望のセル形状、隔壁厚さ、セル密度を有する口金を用いて押出成形する方法等を好適に用いることができる。乾燥の方法も特に限定されず、熱風乾燥、マイクロ波乾燥、誘電乾燥、減圧乾燥、真空乾燥、凍結乾燥等の従来公知の乾燥法を用いることができるが、中でも、成形体全体を迅速かつ均一に乾燥することができる点で、熱風乾燥とマイクロ波乾燥又は誘電乾燥とを組み合わせた乾燥方法が好ましい。

上述のようにして得られた本発明のハニカム成形体は、少なくとも、セラミック及び／又は金属からなる骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子を含有する坯土によって構成され、流体の流路となる複数のセルを有するハニカム状に成形されてなるハニカム成形体であり、成形体を焼成する際に、多孔質ハニカム構造体にクラックが発生したり、或いは、多孔質ハニカム構造体が自重によって崩壊してしまう事態を有効に防止し得るという効果を発揮するものである。特に、坯土を、骨材粒子原料100質量部に対して0.1～10質量部のコロイド粒子を含有してなるものとすることによって、その効果はより大きいものとなる。

③第3工程（仮焼）

更に、上述のようにして得られたハニカム成形体を仮焼（脱脂）することによ

って仮焼体とする。仮焼とは、成形体中の有機物（バインダ、造孔剤、分散剤等）を燃焼させて除去する操作を意味するが、本発明の製造方法においては、コロイド粒子の脱水縮合反応等による硬化も同時に行われる。一般に、バインダの燃焼温度は160℃程度、造孔剤の燃焼温度300℃程度であるので、仮焼温度は200～1000℃程度とすればよい。仮焼時間は特に限定されないが、通常は、1～10時間程度である。

④第4工程（本焼成）

最後に、上述のようにして得られた仮焼体を本焼成することによって多孔質ハニカム構造体を得る。本焼成とは、仮焼体中の骨材粒子原料を焼結させて緻密化し、所定の強度を確保するための操作である。焼成条件（温度・時間）は、骨材粒子原料の種類により異なるため、使用する骨材粒子原料の種類に応じて適当な条件を選択すればよい。例えば、コーチェライト化原料を骨材粒子原料として用いる場合には、1410～1440℃の温度で、3～7時間焼成することが好ましい。

（実施例）

以下、気孔率60%という高気孔率の多孔質ハニカム構造体を製造した実施例、及び比較例により、本発明を更に具体的に説明する。但し、本発明はこれらの実施例によって何ら制限を受けるものではない。なお、以下に示す実施例、及び比較例における骨材粒子原料の平均粒子径については、ストークスの液相沈降法を測定原理とし、X線透過法により検出を行う、X線透過式粒度分布測定装置（例えば、島津製作所製セディグラフ5000-02型等）により測定した50%粒子径の値を使用した。

[ハニカム成形体の製造]

（実施例1）

骨材粒子原料として、平均粒子径が33.0μmの炭化珪素粉80質量部、及び平均粒子径が4.0μmの金属珪素粉20質量部の合計100質量部を用意した。そして、この骨材粒子原料100質量部に対して、コロイド粒子として、シリカゾル1.2質量部（固形分換算）を、アルカリ金属源として、ラウリン酸カリウム0.3質量部を添加し、更に、有機バインダとしてメチルセルロース及び

ヒドロキシプロピルメチルセルロース、造孔剤として澱粉、及び適量の水を添加して、真空土練機により混合し、混練して坯土を調製した。

上記の坯土を後述するセル形状、隔壁厚さ、セル密度を有する口金を用いて押出成形する方法により、ハニカム状に成形した後、熱風乾燥とマイクロ波乾燥とを組み合わせた乾燥方法により乾燥して、ハニカム成形体を得た。得られたハニカム成形体の全体形状は、端面（セル開口面）形状が $35\text{ mm} \times 35\text{ mm}$ の正方形、長さが 152 mm であり、セル形状は約 $1.15\text{ mm} \times 1.15\text{ mm}$ の正方形セル、隔壁の厚さが $310\text{ }\mu\text{m}$ 、セル密度が約 $46.5\text{ セル}/\text{cm}^2$ （ $300\text{ セル}/\text{平方インチ}$ ）、総セル数が 576 セル のものであった。

（実施例2、3）

コロイド粒子の添加量を、0.1質量部（実施例2）、10.0質量部（実施例3）としたことを除いては、実施例1と同様にしてハニカム成形体を得た。

（実施例4）

骨材粒子原料として、平均粒子径が $6.0\text{ }\mu\text{m}$ のアルミナ粉98質量部、及び平均粒子径が $5.0\text{ }\mu\text{m}$ のシリカ粉2質量部の合計100質量部を用意した。そして、この骨材粒子原料100質量部に対して、コロイド粒子として、アルミナゾルを1.5質量部（固体分換算）を添加し、更に、有機バインダとしてメチルセルロース及びヒドロキシプロピルメチルセルロース、造孔剤として澱粉、分散剤（界面活性剤）としてエチレングリコール及び適量の水を添加して、真空土練機により混合し、混練して坯土を調製した。

上記の坯土を後述するセル形状、隔壁厚さ、セル密度を有する口金を用いて押出成形する方法により、ハニカム状に成形した後、熱風乾燥と誘電乾燥とを組み合わせた乾燥方法により乾燥して、ハニカム成形体を得た。得られたハニカム成形体の全体形状は、端面（セル開口面）形状が $50\text{ mm} \times 50\text{ mm}$ の正方形、長さが 50 mm であり、セル形状は約 $2.1\text{ mm} \times 2.1\text{ mm}$ の正方形セル、隔壁の厚さが $440\text{ }\mu\text{m}$ 、セル密度が約 $15.5\text{ セル}/\text{cm}^2$ （ $100\text{ セル}/\text{平方インチ}$ ）、総セル数が 400 セル のものであった。

（比較例1）

コロイド粒子及びアルカリ金属源を添加しないことを除いては、実施例1と同

様にしてハニカム成形体を得た。

(比較例 2)

コロイド粒子の添加量を、15.0質量部としたことを除いては、実施例1と同様にしてハニカム成形体を得た。

[仮焼]

上記実施例1～4、及び比較例1～2のハニカム成形体は、大気雰囲気中、約400℃で5時間、仮焼（脱脂）することによって、仮焼体を得た。

[本焼成]

上記実施例1～3、及び比較例1～2の仮焼体は、アルゴン雰囲気中、約1450℃で2時間、焼成することによって、多孔質ハニカム構造体を得た。また、実施例4の仮焼体は、大気雰囲気中、約1650℃で2時間、焼成することによって、多孔質ハニカム構造体を得た。

[評価]

上記実施例1～4、及び比較例1～2の仮焼体、及び多孔質ハニカム構造体については、①仮焼体の強度、②仮焼体の状態、③多孔質ハニカム構造体の気孔率を以下に示す方法により評価した。

①仮焼体の強度

JIS R 1608に記載された「ファインセラミックスの圧縮強さ試験方法」に準拠して測定した。具体的には、まず、実施例1～4、及び比較例1～2で調製した坯土を用いて、各実施例、比較例と同一のセル形状、隔壁厚さ、セル密度を有し、一辺が35mmのハニカム構造の立方体を押出成形し、各実施例、比較例と同一の乾燥方法、仮焼方法により乾燥、仮焼して、試験片を作製した。次いで、図3に示すように、加圧板32により、試験片31を、そのセル31a形成方向に向かって圧力を加え、圧縮強度を測定することにより、仮焼体の強度を評価した。なお、圧縮強度は、ハニカム構造の立方体を中実体とみなし、最大荷重を 35×35 (mm²)で除することにより算出した。その結果を表1に示す。

②仮焼体の状態

仮焼体におけるクラックの発生の有無、及び仮焼体の自重による崩壊の有無を

目視で観察することにより、仮焼体の状態を評価した。その結果を表1に示す。

③多孔質ハニカム構造体の気孔率

水銀圧入法で多孔質ハニカム構造体の気孔率を測定することにより、多孔質ハニカム構造体の気孔率を評価した。その結果を表1に示す。

(表1)

| | 骨材粒子原料 | コロイド粒子 種類 | 量(質量部) | 仮焼体の強度 (kg/cm ²) | 仮焼体の状態 | 多孔質ハニカム構造体の気孔率 (%) |
|------|------------------|--------------|--------|---------------------------------|-----------|-----------------------|
| 実施例1 | 炭化珪素／金属珪素(80:20) | シリカゾル | 1.2 | 0.1 | クラック・崩壊なし | 60 |
| 実施例2 | 炭化珪素／金属珪素(80:20) | シリカゾル | 0.1 | 0.01 | クラック・崩壊なし | 60 |
| 実施例3 | 炭化珪素／金属珪素(80:20) | シリカゾル | 10 | 8 | クラック・崩壊なし | 58 |
| 実施例4 | アルミナ／シリカ(98:2) | アルミニゾル | 1.5 | 0.5 | クラック・崩壊なし | 60 |
| 比較例1 | 炭化珪素／金属珪素(80:20) | — | — | 0.005 | 崩壊 | 60 |
| 比較例2 | 炭化珪素／金属珪素(80:20) | シリカゾル | 15 | 20 | クラック・崩壊なし | 40 |

[結果]

実施例1～4の仮焼体は、少なくとも 0.01 kg/cm^2 以上の強度を有するものであり、比較例1の仮焼体と比較して、著しく強度が向上していた。また、実施例1～4の仮焼体はいずれも、クラックの発生や自重による崩壊は認められなかった。更に、実施例1～4の多孔質ハニカム構造体は、比較例1の多孔質ハニカム構造体と同等の気孔率が維持されており、気孔率の低下は認められなかった。

これに対し、比較例1の仮焼体は、強度が 0.005 kg/cm^2 しかなく、著しく強度の低いものであった。また、比較例1の仮焼体は、自重による崩壊を防止することができなかった。

また、比較例2の仮焼体は、 20.0 kg/cm^2 の強度を有するものであり、比較例1の仮焼体と比較して、著しく強度が向上し、クラックの発生や自重による崩壊は認められなかったものの、比較例2の多孔質ハニカム構造体は、比較例1の多孔質ハニカム構造体と比較して大幅に気孔率が低下した。即ち、目的とする高気孔率（気孔率60%）の多孔質ハニカム構造体を得ることはできなかった。

産業上の利用可能性

以上説明したように、本発明の多孔質ハニカム構造体の製造方法は、成形に供する坯土にコロイド粒子を含有せしめることとしたので、成形体を焼成する際に、多孔質ハニカム構造体にクラックが発生したり、或いは、多孔質ハニカム構造体が自重によって崩壊してしまう事態を有効に防止することが可能となる。

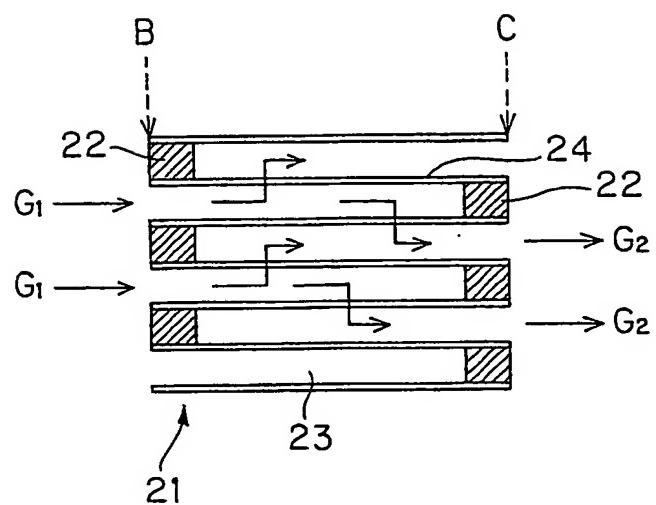
請求の範囲

1. 少なくとも、セラミック及び／又は金属からなる骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子を混合し、混練することによって坯土とし、前記坯土を流体の流路となる複数のセルを有するハニカム状に成形し、乾燥することによってハニカム成形体を得、前記ハニカム成形体を仮焼することによつて仮焼体とした後、前記仮焼体を本焼成することによって多孔質ハニカム構造体を得ることを特徴とする多孔質ハニカム構造体の製造方法。
2. 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して0.1～10質量部の前記コロイド粒子を含有してなるものである請求項1に記載の多孔質ハニカム構造体の製造方法。
3. 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して、アルカリ金属換算で0.01～10質量部に相当するアルカリ金属源を含有してなるものである請求項1又は2に記載の多孔質ハニカム構造体の製造方法。
4. 前記骨材粒子原料が、コーチェライト化原料、ムライト、アルミナ、アルミニウムチタネート、リチウムアルミニウムシリケート、炭化珪素、窒化珪素、及び金属珪素からなる群より選択された少なくとも1種の成分を含み、かつ、前記成分の質量の合計が前記骨材粒子原料の全質量に対し50質量%以上を占めるものである請求項1～3のいずれか一項に記載の多孔質ハニカム構造体の製造方法。
5. 少なくとも、セラミック及び／又は金属からなる骨材粒子原料、水、有機バインダ、造孔剤、及びコロイド粒子を含有する坯土によって構成され、流体の流路となる複数のセルを有するハニカム状に成形されてなることを特徴とするハニカム成形体。
6. 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して0.1～10質量部の前記コロイド粒子を含有してなるものである請求項5に記載のハニカム成形体。
7. 前記坯土が、前記骨材粒子原料100質量部に対して、アルカリ金属換算で0.01～10質量部に相当するアルカリ金属源を含有してなるものである請求項5又は6に記載のハニカム成形体。

8. 前記骨材粒子原料が、コーチェライト化原料、ムライト、アルミナ、アルミニウムチタネート、リチウムアルミニウムシリケート、炭化珪素、窒化珪素、及び金属珪素からなる群より選択された少なくとも1種の成分を含み、かつ、前記成分の質量の合計が前記骨材粒子原料の全質量に対し50質量%以上を占めるものである請求項5～7のいずれか一項に記載のハニカム成形体。

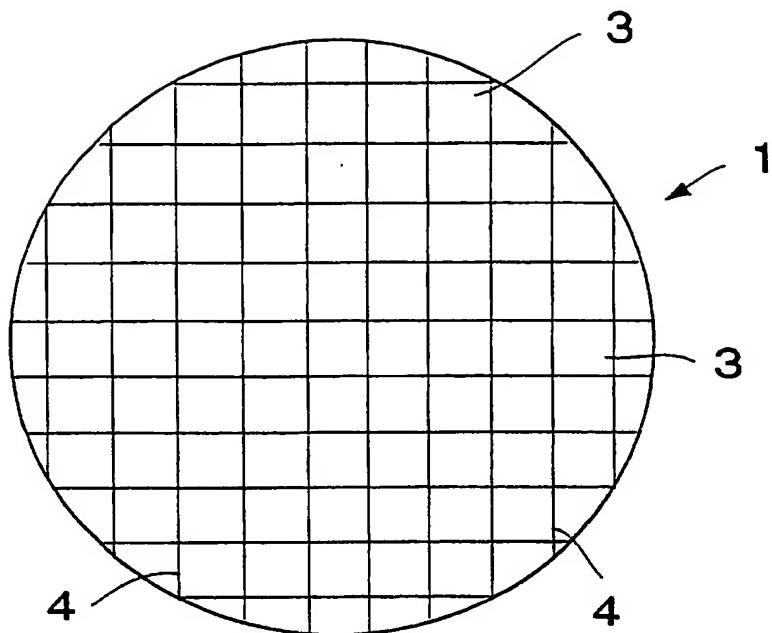
1 / 3

図 1



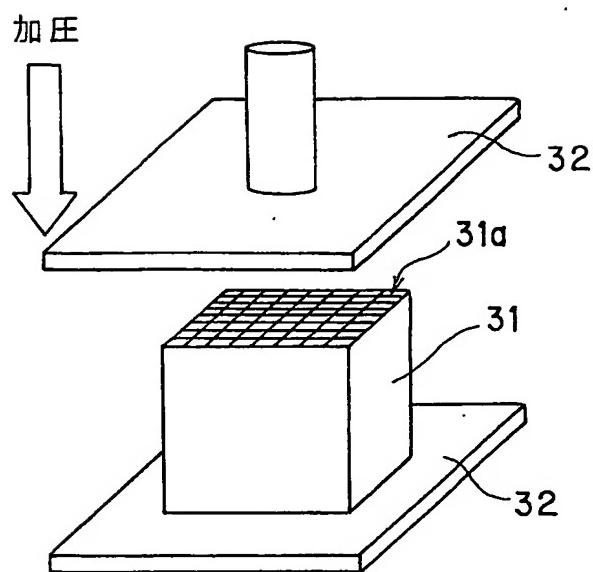
2 / 3

図 2



3 / 3

図 3



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

JP03/13429

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl⁷ C04B38/06, B01D39/20

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁷ C04B38/06, 38/00, 35/00-35/22, B28B3/20-3/26, B01D39/20,
B01J35/04, F01N3/28

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
 Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2004
 Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2004 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2004

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

| Category* | Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages | Relevant to claim No. |
|-----------|--|-----------------------|
| Y | WO 00/34202 A1 (CORNING INC.), 15 June, 2000 (15.06.00), Claims; page 6, column, lines 5 to 9; table I & US 6284693 B1 | 1-8 |
| Y | JP 2000-302540 A (Hitachi Metals, Ltd.), 31 October, 2000 (31.10.00), Par. Nos. [0001], [0022] to [0027] (Family: none) | 1-8 |
| Y | EP 1170270 A1 (NGK INSULATORS, LTD.), 09 January, 2002 (09.01.02), Claims; Par. Nos. [0021], [0026], [0034] & WO 01/53233 A1 & JP 2001-199777 A Claims; Par. Nos. [0021], [0026], [0034] | 1-8 |

 Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

- * Special categories of cited documents:
- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
16 January, 2004 (16.01.04)Date of mailing of the international search report
03 February, 2004 (03.02.04)Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORTInternational application No.
PCT/JP03/13429**C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

| Category* | Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages | Relevant to claim No. |
|-----------|--|-----------------------|
| Y | JP 2002-301323 A (NGK INSULATORS, LTD.), 15 October, 2002 (15.10.02), Par. Nos. [0024] to [0031], [0039] to [0043] & WO 02/81058 A1 | 1-8 |

A. 発明の属する分野の分類(国際特許分類(IPC))

Int. C17 C04B 38/06 B01D 39/20

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料(国際特許分類(IPC))

Int. C17 C04B 38/06 38/00 35/00-35/22
 B28B 3/20-3/26
 B01D 39/20 B01J 35/04 F01N 3/28

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1922-1996年
 日本国公開実用新案公報 1971-2004年
 日本国登録実用新案公報 1994-2004年
 日本国実用新案登録公報 1996-2004年

国際調査で使用した電子データベース(データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

| 引用文献の カテゴリー* | 引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示 | 関連する 請求の範囲の番号 |
|-----------------|---|------------------|
| Y | WO 00/34202 A1 (CORNING INCORPORATED) 2000.06.15, 特許請求の範囲, 6頁欄5-9行, 表I &US 6284693 B1 &JP 2002-531370 A, 特許請求の範囲, [0018], 表I | 1-8 |
| Y | JP 2000-302540 A (日立金属株式会社) 2000.10.31, [0001], [0022]-[0027] (ファミリーなし) | 1-8 |
| Y | EP 1170270 A1 (NGK INSULATORS, LTD.) 2002.01.09, 特許請求の範囲, [0021], [0026], [0034] &WO 01/53233 A1 &JP 2001-199777 A, 特許請求の範囲, [0021], [0026], [0034] | 1-8 |
| Y | JP 2002-301323 A (日本碍子株式会社) 2002.10.15, [0024]-[0031], [0039]-[0043] &WO 02/81058 A1 | 1-8 |

 C欄の続きにも文献が列挙されている。 パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献(理由を付す)

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

16.01.2004

国際調査報告の発送日

03.2.2004

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)

郵便番号 100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官(権限のある職員)

大橋 賢一

4.T 8825

電話番号 03-3581-1101 内線 6791